



# CHETO<sup>®</sup>

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

[www.cheto.eu](http://www.cheto.eu)

CHETO

DB Series 6 Axes



# NOS PRODUITS & DESIGN



## MODÈLE **INL**

BTA / GUNDRILL

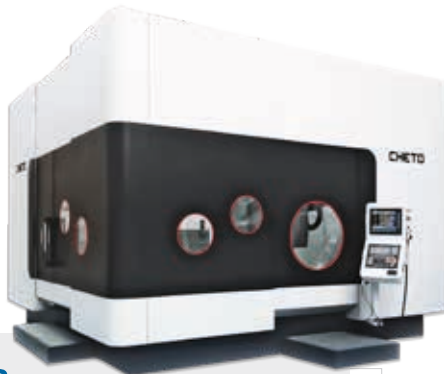
jusqu'à **3** Axes



## MODÈLE **IXN**

1000 / 2000 / 3000 / 4000

**6 & 7** Axes



## MODÈLE **PWN**

1000 / 2000 / 3000

**5** Axes



## MODÈLE **CSHI**

Versions 4.0 / 9.0



## MODÈLE **SiC**

650 / 1000 / 1000 HD

**6** Axes avec bras à forêt

- Forage profond avec Fraisage performant pour des pièces de petites tailles
- Travaille 5 faces en un seul Setup
- 3+2 fraisage / 5 axes
- Sans limitation d'angle

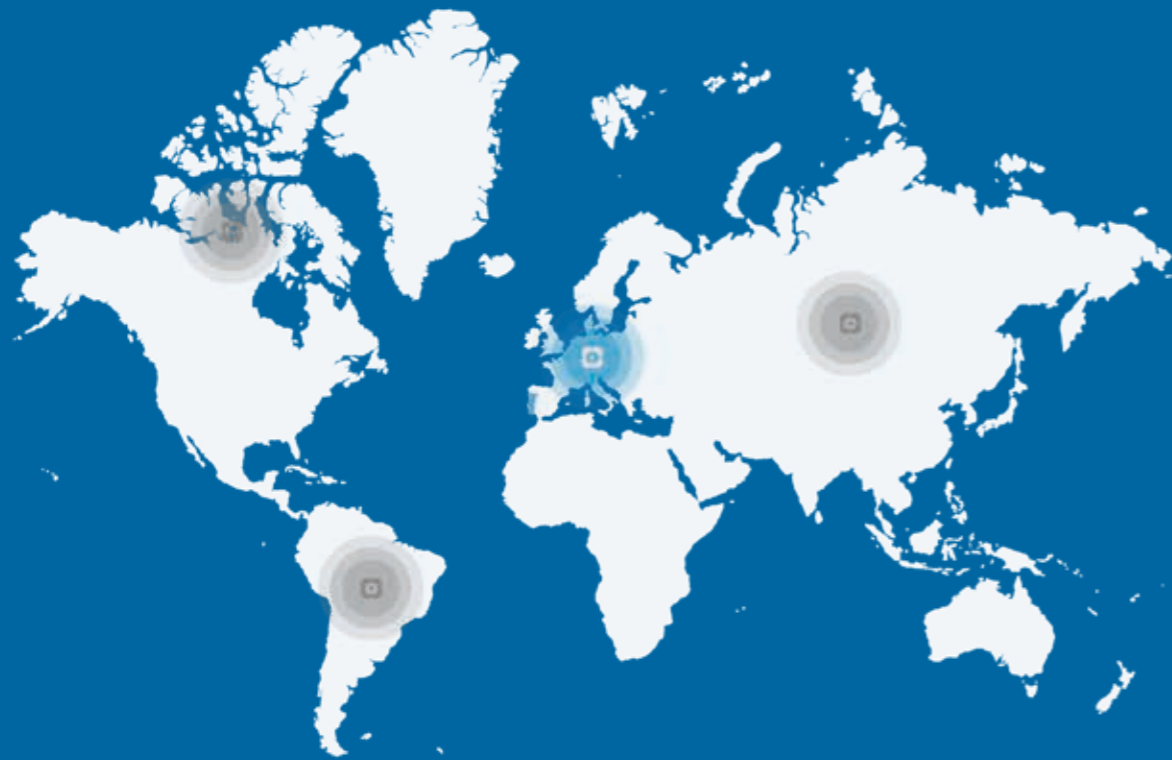
# Localisation

CHETO TECHNOLOGICAL CENTER:

Área de Acolhimento Empresarial  
UI-Loureiro, Lotes 13-21  
3720-070 Loureiro, Oliveira de Azeméis  
Portugal  
GPS: 40°48'00.5"N | 8°30'35.3"W

CONTACTEZ-NOUS

T. +351 256 247 970  
E. info@cheto.eu



PRÉSENCE MONDIALE

■  
**DEEP SOLUTIONS**  
UN CONCEPT NOVATEUR  
POUR OPTIMISER  
LE FORAGE PROFOND,  
LE FORAGE STANDARD  
ET LE FRAISAGE  
■



inovadora'21



PME líder



PME  
excelência'16

# CHETO®

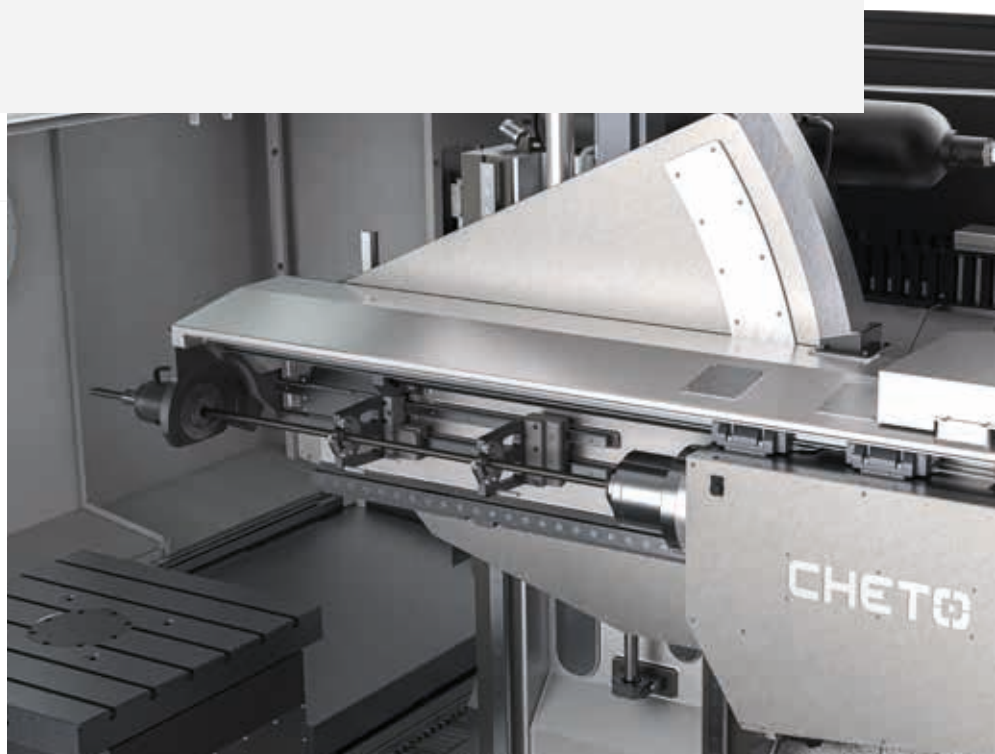
## CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

### INNOVATIVE ————— machines-outils

CHETO a été officiellement fondée en 2009, quand ses fondateurs ont lancé un projet de développement de A à Z, d'une machine-outil à forage profond et de fraisage jusqu'à 7 axes, spécialisée pour l'industrie de la construction des modèles et de l'énergie.

Dès lors, une étude et amélioration continue a permis à CHETO d'offrir au marché un produit versatile avec des hauts niveaux de précision et fiabilité.

Ce concept a fait rapidement de CHETO une marque mondialement reconnue. Elle a déjà vendu des machines sur quatre continents, et a comme objectif de continuer à améliorer et innover pour offrir un produit hautement compétitif et de création de valeur.





Configuration de Fraisage



Configuration de Perçage de Trous Profonds

	DBA	DBB
<b>AXES CNC</b>		
W transversal de forage	1550 mm	1550 mm
X longitudinal	1250-1800 mm	1250-1800 mm
Y vertical	900 mm	900 mm
Z transversal	800 mm	800 mm
B table rotative	360,000	360,000
A inclinaison du bras	+25°/-15°	
<b>Capacité de forage</b>		
Course max. forage W+Z	1550+800 mm	1550+800 mm
Capacité de forage	Ø4-25 mm	Ø4-25 mm
<b>Capacité de fraisage</b>		
Fraisage	250 cm <sup>3</sup> /min	250 cm <sup>3</sup> /min
Taraudage	M20	M20
Filetage hélicoïdale	Standard	Standard
<b>Tête de broche</b>		
Broche conique	ISO50 / BT50 / CAT50	ISO50 / BT50 / CAT50
Vitesse	0-6000 rpm	0-6000 rpm
Puissance	11 kW	11 kW
Couple	96/132 Nm	96/132 Nm
<b>Table rotative</b>		
Dimension de la table	1000x1000 mm	1000x1000 mm
Résolution	0,001°	0,001°
Charge max. sur la table	5 Ton	5 Ton
<b>Dimensions Layout</b>		
Poids total	18 Ton	17,5 Ton
Dimensions (WxL)	5993x6455 mm	5993x6455 mm

# DB Série 1250 | 1800

— 6 AXES



## ÉQUIPEMENT STANDARD

- CNC HEIDENHAIN TNC 640
- CNC FAGOR 8065 comme équipement optionnel
- Volant électronique
- Régulateurs digitaux
- Codeurs linéaires absoluts (axes X, Y et Z)
- Codeurs angulaires absoluts (axes A et B)
- Table de positionnement avec mouvement continu contrôlé par servomoteur
- 3+2 fraisure / 5 axes
- Indication LED d'état externe
- Pompe à haute pression 90 bar, 70 l/min
- Refroidisseur immergé pour huile/émulsion
- Réservoir de fluide de coupe avec filtrage automatique
- Pompe carter pour la recirculation de l'huile
- Convoyeur automatique de copeaux
- Change rapide entre forage/fraisure
- Taraudage rigide
- Enveloppe complète avec porte mobile
- Broche HSK65 (11.620 tr/min) comme équipement optionnel
- ATC 40/80 outils, L=600 mm pour Broche HSK63 comme équipement optionnel
- ATC 32/50 outils, L=600 mm pour Broche ISO50/BT50/CAT50 comme équipement optionnel



# DB ÉQUIPEMENT OPTIONNEL



## ADAPTE EN LIGNE LES PARAMÈTRES D'USINAGE

- Couple de la broche
- Effort sur l'avance
- Pression de refroidissement
- Flux du fluide réfrigérant
- Vibration



DEUX OPTIONS DE CONTRÔLE



## INTERSECTION

Le système détecte automatiquement les intersections au cours du process et met en place les paramètres en conformité dans l'objectif de sauvegarder la qualité de l'opération et de protéger la durée de vie de l'outil.

## PROCESS

Le système détecte les variations des efforts du process automatique-ment et ajuste en ligne les paramètres de forage, un process continu.

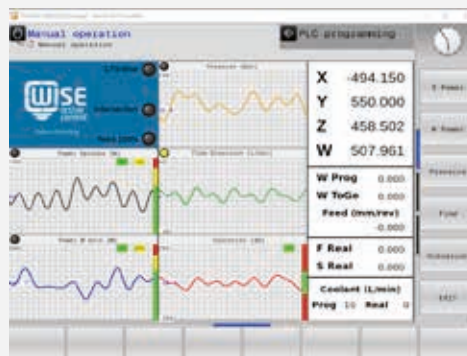


EXIGENCE POUR L'INTERFACE

HEIDENHAIN  
TNC 640

SIEMENS  
SINUMERIK ONE

FAGOR  
CNC 8065



FIN DES FRAIS EXTRAORDINAIRES

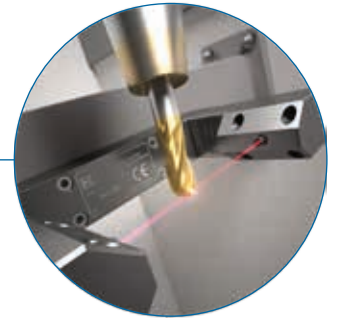


## FIN DES FRAIS EXTRAORDINAIRES

La diversité d'opérations, le manque d'homogénéité des matières premières, le réglage incorrect de paramètres et les intersections de perçage donnent lieu souvent à la réduction du temps de vie des outils. Sachant que les intersections de perçage sont un problème constant chez les fabricants de modèles et considérant la difficulté de ces opérations, il en résulte habituellement des problèmes sur le travail final, tels que des perçages déviés, une usure prémature des outils ou des bris d'outils.

# DB ÉQUIPEMENT \*OPTIONNEL

\*OUTIL DE MESURE À LASER  
BLUM LC50



\*SONDE  
BLUM TC60



\*ARMOIRE À OUTILS CHETO V2



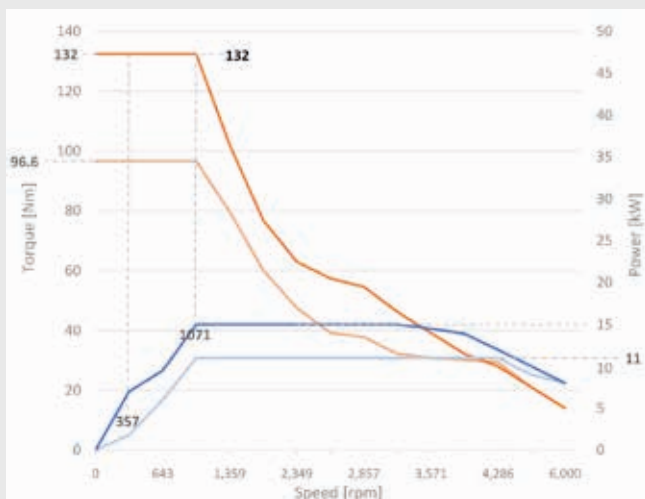
\*CHETO RE100  
RECTIFIEUSE POUR FORETS Ø5-32 mm



## BROCHE

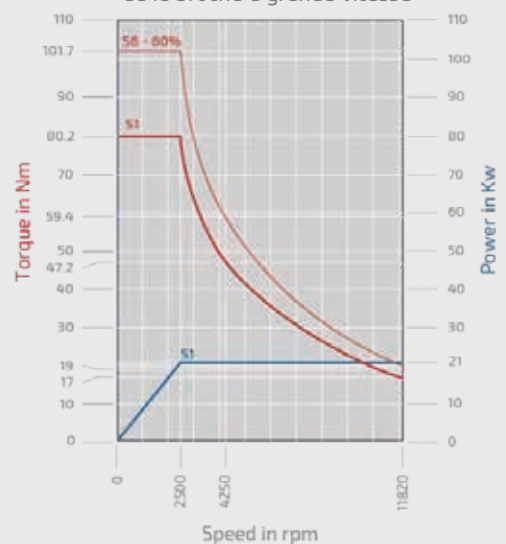
ISO50 / BT50 / CAT50

Diagramme de puissance / couple de la broche



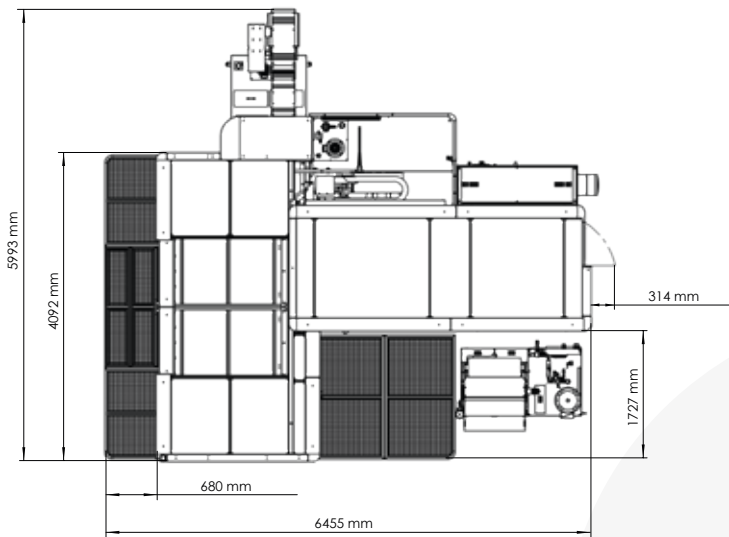
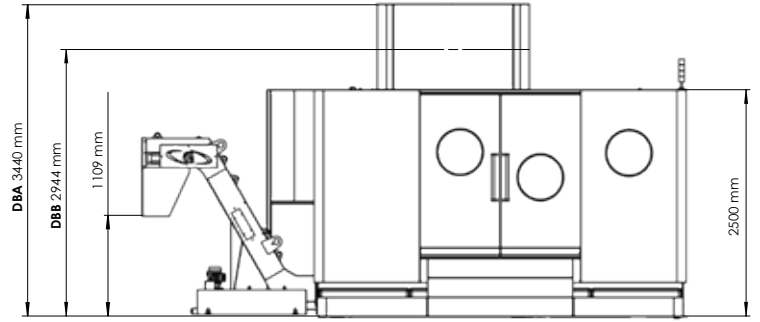
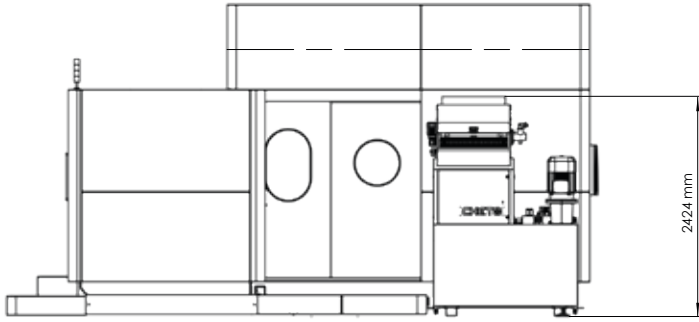
\*HSK63 (optionnel)

Diagramme de puissance / couple de la broche à grande vitesse





# LAYOUT Série DB



Sous réserve de modifications techniques sans préavis



**CHETOCORPORATION, S.A.**

Área de Acolhimento Empresarial  
UI-Loureiro, Lotes 13-21  
3720-070 Loureiro, Oliveira de Azeméis  
Portugal

GPS: 40°48'00.5"N | 8°30'35.3"W  
T. + 351 256 247 970

[www.cheto.eu](http://www.cheto.eu)  
[info@cheto.eu](mailto:info@cheto.eu)

